

**PRV** •  
PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET  
Patentavdelningen



SE00/1559

REC'D 19 SEP 2000	
WIPO	PCT

**Intyg  
Certificate**

4

*Härmed intygas att bifogade kopior överensstämmer med de handlingar som ursprungligen ingivits till Patent- och registreringsverket i nedannämnda ansökan.*

*This is to certify that the annexed is a true copy of the documents as originally filed with the Patent- and Registration Office in connection with the following patent application.*

(71) *Sökande* *Strömsholmen AB, Tranås SE*  
*Applicant (s)*

(21) *Patentansökningsnummer* *9903143-7*  
*Patent application number*

(86) *Ingivningsdatum* *1999-09-06*  
*Date of filing*

*Stockholm, 2000-09-07*

*För Patent- och registreringsverket*  
*For the Patent- and Registration Office*

*A. Södervall*  
*Anita Södervall*

*Avgift*  
*Fee*

**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

+46 13 246319  
Ink. t. - och reg.verket

1999-09-06

Huvudfaxen Kassan

Anordning vid ett plåtformningsverktyg

Föreliggande uppfinning avser en anordning vid ett plåtformningsverktyg enligt  
ingressen till patentkrav 1.

Det är sedan tidigare känt att, vid ett plåtformningsverktyg lagra en rörlig del med ett  
5 glidlager eller genom att låta rullar rulla mellan två plana ytor. Dessa lager har visat  
sig slitas kraftigt och förlora i repeternoggrannhet, företrädesvis i en riktning i vilken  
de belastas hårdast. Miljön som plåtformningsverktyget utsätts för är ofta smutsig,  
framförallt inom bilindustrin. En plåt som ska formas beläggs i många fall med ett  
smörjmedel med god vidhållningsförmåga före plåtformningen och överblivet  
10 smörjmedel rinner in på olämpliga ställen. Partiklar från plåtarbetet letar sig bl a in i  
lager, där de inte hör hemma. Smörjmedlet saknar ibland de egenskaper, som ett bra  
lagersmörjmedel har och försämrar därmed, vid uppbländning av de två smörjmed-  
len, en smörjfilm som finns i lagret. En dålig smörjfilm ökar risken för skador på  
lagret. Smörjmedlet fungerar även som bärare av partiklarna, vilka i sig ökar lager-  
15 förslitningen och minskar repeternoggrannheten. Glidlagerkonstruktioner och kon-  
struktioner med två plana ytor med rullar emellan, kräver en stor lageryta för att fun-  
gera väl vid en hög lagerbelastning. Storleken på ett plant lager bestäms även av en  
glidrörelsens längd, vilket innebär att dessa konstruktioner är utrymmeskrävande.

20 EP-A1-370 582 visar olika typer av lagring exempelvis glidlagring, rullagring och  
kulledslagring. Det visas dock ej hur en anordning skulle kunna åstadkommas, med  
vilken ovan beskrivna problem kan åtgärdas eller åtminstone minskas.

Det är ett ändamål med föreliggande uppfinning, att åstadkomma en anordning,  
25 vilken climinerar eller åtminstone reducerar ovan beskrivna problem. Detta uppnås  
genom en anordning enligt kännetecknet i patentkrav 1.

Fördragna utföringsformer har dessutom i något eller några av de i underkraven  
angivna kännetecknen.

30 Uppfinningen ska i det närmare förklaras med hjälp av bifogade ritning, vilken illu-  
strerar exempel på utföringsformer av anordningen enligt föreliggande uppfinning.

Fig 1 visar schematiskt ett exempel på anordningen inrättad för flänsning, i kontakt  
35 med en fasthållen plåt.

+46 13 246319

Ink. t. Patent- och verket

1999-09-06

Huvudboxen Kassan

2

Fig 2 visar ett exempel på anordningen inrättad för klippning, i kontakt med en fasthållen plåt.

5 Fig 3 visar schematiskt en uppfinningsenlig anordning med en drivkälla exemplifierad av en hydraulisk drivnhet.

Fig 4 beskriver ett exempel på ett tätningsarrangemang omslutande en del av hjulen, i en vy betraktad underifrån av den rörliga delen i figur 3, samt den U-formade tätningen inlagd i figuren, för tydighetens skull.

10 Fig 5 visar ett schematiskt snitt genom den rörliga delen i den föredragna utföringsformen, se snitt A-A i fig 3.

15 Fig 6 visar ett exempel på en alternativ utföringsform med hjulen placerade i en stativfast del.

Fig 7 visar ett exempel på en snittad schematisk vy av den första delen i ett fram-skjutet läge.

20 Fig 8 visar ett exempel på en uppfinningsenlig lagring.

Fig 9 visar ett exempel på ett tätningsarrangemang enligt uppfinnningen.

25 Operationer, vilka den uppfinningsenliga anordningen är inrättade att utföra, exemplificeras i fig 1 och i fig 2. Andra operationer, vilka anordningen är inrättad att utföra och vilka ej visas på ritningen, är exempelvis håltagning, varvid anordningen speciellt lämpar sig för en håltagning där plåtens normal ej sammankänner med anordningens rörelseriktningen.

30 I figur 1 betecknar 1 en fasthållen plåt. En första del 2 är inrättad att under en framåtgående rörelse flänsa eller forma en del av plåten 1 medelst en plåtformningskraft erhållen från en drivnhet 3. Under den första delen i fig 1, finns en stativfast andra del 4, inrättad att stödja den första delen 1 via ett lager 5. Avståndet mellan delarna 2, 4 är litet, exempelvis 0.3-3.0 mm. Drivnheten, vilken i fig 3 exemplificeras av en hydraulik, utgörs i alternativa fall av en kamcnhet eller rullkamenhet (ej visade). Då en reaktionskraft från plåten 1 vinkelrätt rörelseriktningen uppträder på den första delen 2, tas den upp av lagringen 5 och den andra stativfesta delen 4, vilket lätt inses

+46 13 246319

Ink. t. Patent- och reg.verket

1999-09-06

Huvudfaxen Kosson

3

ur fig 2. Lagringen 5 exemplifieras i fig 8 och innehåller en fast axel 5b med två roterbart monterade hjul 5a. Hjulen 5a är anordnade vid axelns 5b ändar. Ett rotationslager 5d är anordnat mellan varje hjul 5a och axeln 5b. En med 6 markerad del är inrättad att bytas ut, beroende av aktuell operation.

5

Hjulens 5a periferiylta är hårdgjord och står i kontakt med en löpyta 5c, längs vilken hjulen 5a är inrättade att löpa. Hjulens 5a radiella utsträckning mellan sina resp rotationslagringar 5d och periferytor är tillräckligt stor för att smuts, smörjmedel och andra partiklar, som befinner sig på löptyorna 5c, endast svåriligen kan nå hjulens 5a rotationslagringar 5d. En radiell utsträckning större än avståndet mellan delarna 2, 4, dvs ca 3 mm eller mer, är att föredra. Vid praktiska prov med två hjul och en simulrad plätkraft på 44 kN, har en radiell utsträckning på 10 mm visat sig fungera tillfredsställande.

10

15 Ett hus 8 omger varje hjul 5a. Varje hus 8 har en öppning 10, som vetter mot resp löpyta 5c. Endast en bråkdel av hjulen 5a skjuter ut genom resp öppning 10, så som visas i fig 7. Därigenom att hjulen 5a ansluter mot öppningen uppnås, att smuts, smörjmedel och andra partiklar svåriligen kan nå rotationslagringarna 5d.

20

20 Löptyorna 5c är två mot hjulen 5a och öppningen 10 vettande ytor på en hårdad platta 5e, forbunden med och väsentligen inbäddad i den andra delen 4. De övre ytorna hos den andra delen 4 och löptyorna 5c ligger väsentligen i samma plan. Plattan 5e och därmed även löptyorna 5c, omgärdas av ett tätningsarrangemang 9, vilket försvarar för smuts, smörjmedel och andra partiklar att komma in mellan delarna 2, 4 och in mellan hjulen 5a och löptyorna 5c samt vidare till rotationslagringarna 5d. Arrangemanget 9 innehåller en U-formad tätning 9b och en I-formad tätning 9a. Den I-formade tätningens 9a ändar ansluter mot insidorna av den U-formade tätningens 9b skänklar och är inrättade att löpa däremellan. De båda tätningarna 9a, 9b bildar sälunda tillsammans med den första delens 2 undre yta och den andra delen 4 övre yta ett väsentligt slutet utrymme, vilket omsluter löptyorna 5c och den del av hjulen 5a som skjuter ut ur husen 8.

25

30 Det är uppenbart att uppfinningen kan modifieras på många sätt inom ramen för uppfinningen. Sälunda är i en alternativ utföringsform axeln 5b roterbart infäst i den första delen 2 och hjulen 5a fast monterade på axeln 5b. I ytterligare en annan utföringsform innehåller lagringen 5 endast ett hjul 5a, vilket då är betydligt bredare, än ett av de två hjulen 5a. I ännu en alternativ utföringsform är fler hjul 5a anordnade på

35

+46 13 246319

Int. Patent- och  
Marken

1999-09-06

Huvudboxen Kassan

4

samma axel 5b eller alternativt fler axlar 5b med två hjul 5a, eller i en kombination  
av dessa utföringsformer.

I en annan alternativ utföringsform är hjulen 5a placerade i den andra delen 4, se fig  
5, varvid löptornen 5c anordnas i den första delen 2.

I ytterligare en annan utföringsform omger endast ett hus 8 alla hjulen 5a.

+46 13 246319

Ink t Patent- och reg.verket

1999-09-06

Huvudfaxen Kassan

5

Patentkrav

1. Anordning vid ett plåtsformningsverktyg (7) innehållande, en första del (2) för utförande av en medelst en drivanordning (3) åstadkommen fram- och återgående rörelse relativt en andra stativfast del (4) samt en mellan delarna anordnad lagring (5), varav den första delen (2) har organ (6) för att åstadkomma en formning eller en bearbetning av en fasthållen plåt (1), kännetecknad av, att lagringen (5) innehåller åtminstone ett hjul (5a) på en axel (5b) anordnad på en av delarna (2) samt en på den återstående delen (4) mot hjulet (5a) vänd, den första delens (2) rörelse definierande löpyta (5c) för närmnda hjul (5a).
- 10 2. Anordning enligt patentkrav 1, kännetecknad av, att det på axeln (5b) finns åtminstone två hjul (5a) anordnade på ett inbördes avstånd.
- 15 3. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att varje hjul (5a) omges av ett hus (8), ur vilket genom en mot löpytorna (5c) vettande öppning (10) endast en bräkdel av resp hjul (5a) skjuter ut.
- 20 4. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att öppningen (10) väsentligen ansluter mot varje hjul (5a).
- 25 5. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att axeln (5b) är fixerad vid den med formnings- eller bearbetningsorgan (6) utbildade delen (2) och att hjulen (5a) är roterbart lagrade på axeln (5b).
- 30 6. Anordning enligt något av patentkraven 1 - 4, kännetecknad av, att axeln (5b) är fixerad vid den stativfast delen (4) och att hjulen (5a) är roterbart lagrade på axeln (5b).
7. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att ett tätningsarrangemang (9) inrättat att tätta mellan den första (2) och den andra delen (4) samt väsentligen omsluta ovan närmnda bräkdel av varje hjul (5a).
- 30 8. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att arrangemanget (9) innehåller en U-formad tätning (9b) anordnad på den andra delen (4) och en, utsträckande sig mellan den U-formade tätningens (9b)

+46 13 246319

Inkt Patent- och Mark

1999-09-06

Huvudboxen Kassan

6

skänklar, I-formad tätning (9a), anordnad på den första delen (2).

9. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att avståndet mellan delarna (2, 4) är mindre än plåtens (1) tjocklek.

5

10. Anordning enligt något av föregående patentkrav, kännetecknad av, att det radiella avståndet mellan varje hjuls (5a) periferiyt och dess rotationslagring (5d) är större än avståndet mellan delarna (2, 4).

10

15

20

25

30

35

Int. Patent- och reg.verket

1999 -09- 06

Huvudförsäkringen Kassan

7

Sammandrag

Anordning vid ett plåtformningsverktyg (7) innehållande, en första del (2) för utförande av en fram- och återgående rörelse relativt en annan stativfast del (4). Den första delen (2) har ett organ (6) för att, medelst en drivanordning (3) åstadkomma en formning eller en bearbetning av en fasthållen plåt (1). En lagring finns mellan delarna (2, 4), vilken åtminstone har ett hjul (5a) på en axel anordnad på en av delarna (2).  
5 På den återstående delen (4) finns en mot hjulet (5a) vänd, den första delens (2) rörelse definierande löpyta (5c) för nämnda hjul (5a).

(Fig 1)

Ink. t Patent- och reg. va

1999-09-06

Huvudfaxen Kassan

7 b

Fig. 1

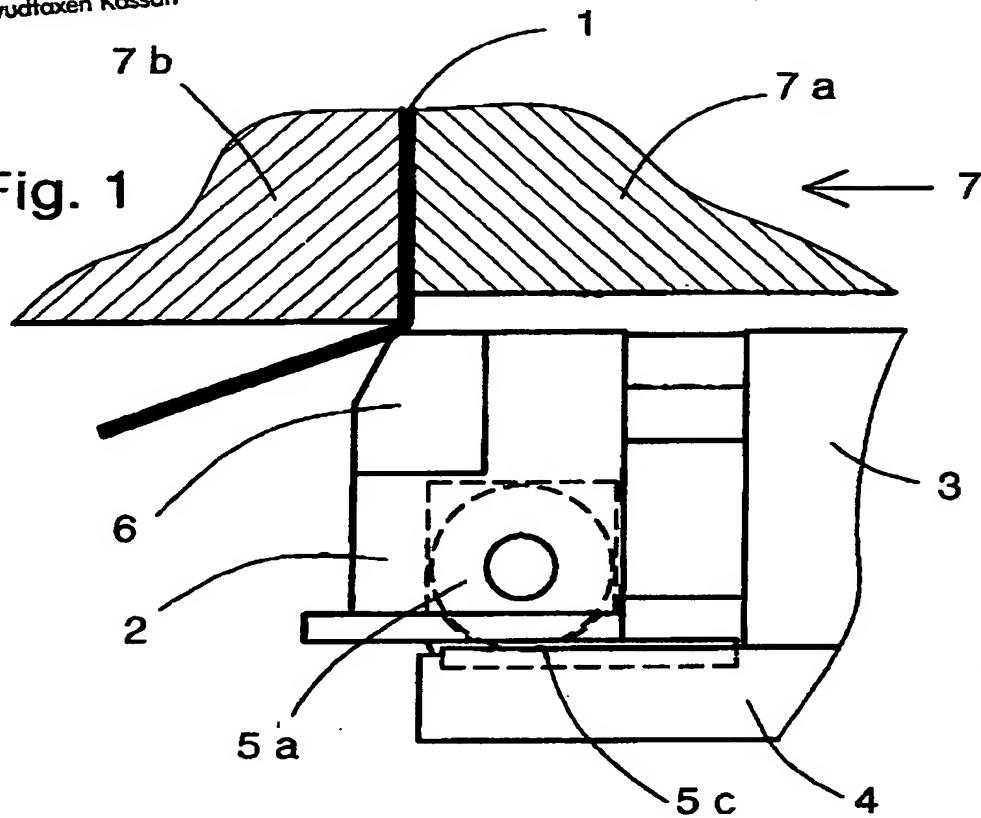
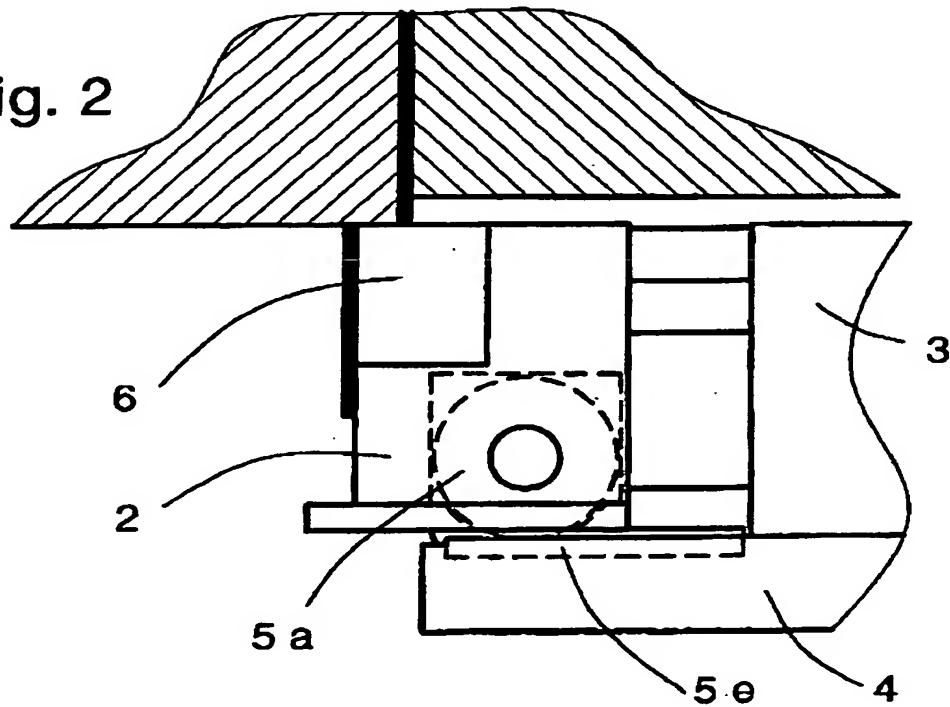


Fig. 2



Ink. t. Patent- och reg.verket

1999-09-06

Huvudboxen Kassan

Fig. 3

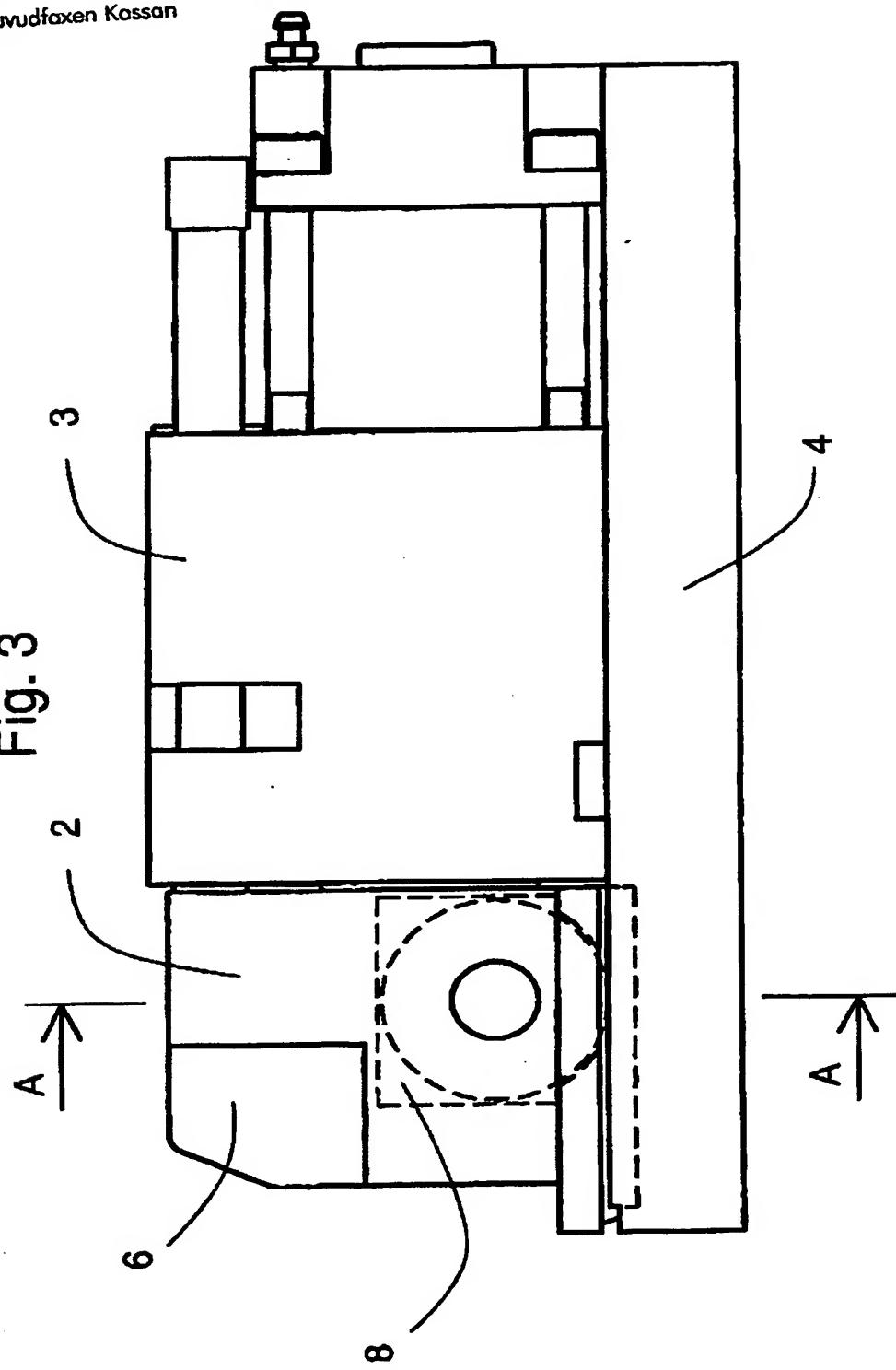


Fig. 4

Ink. t. Patent- och reg.verket

1999-09-06

Huvudfaxen Kassan

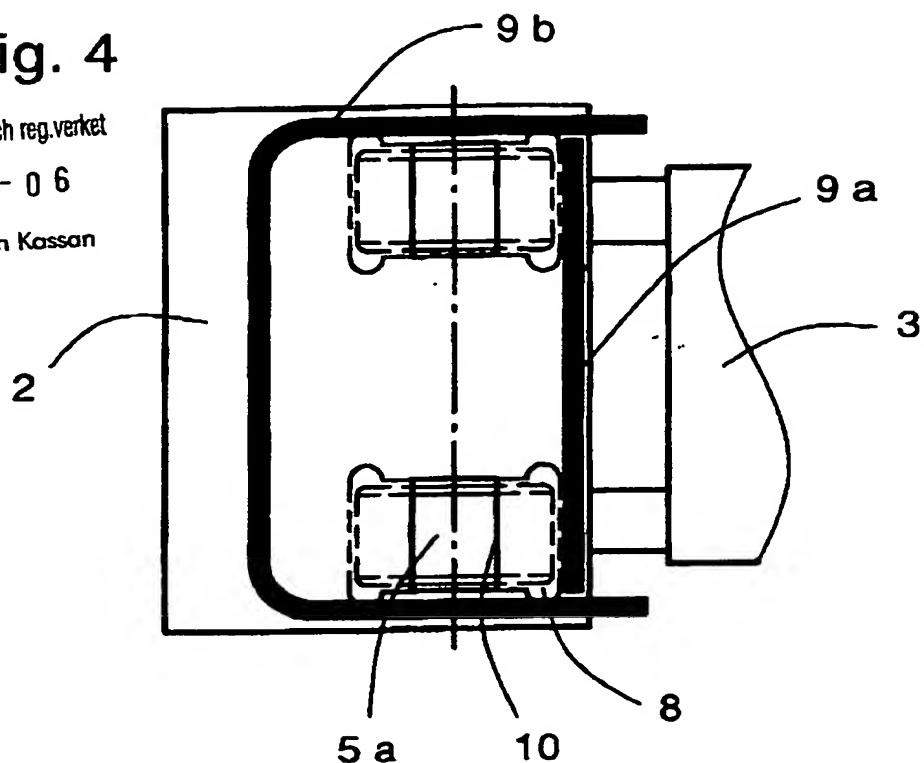
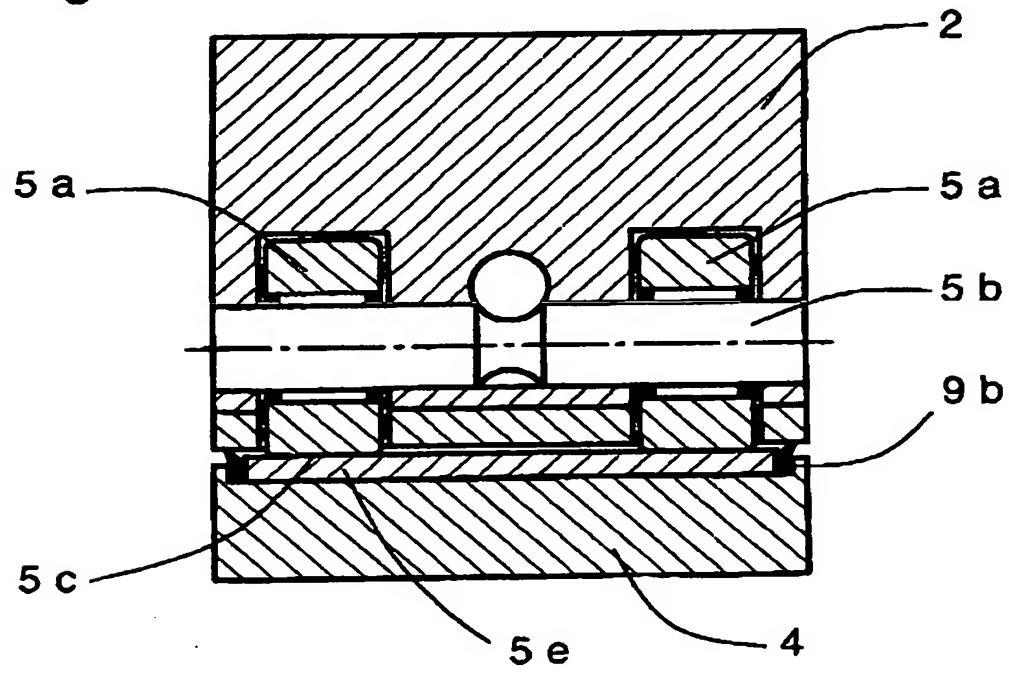


Fig. 5



Int. Patent- och reg.verket

1999-09-06

Huvudfaxen Kassan

Fig. 6

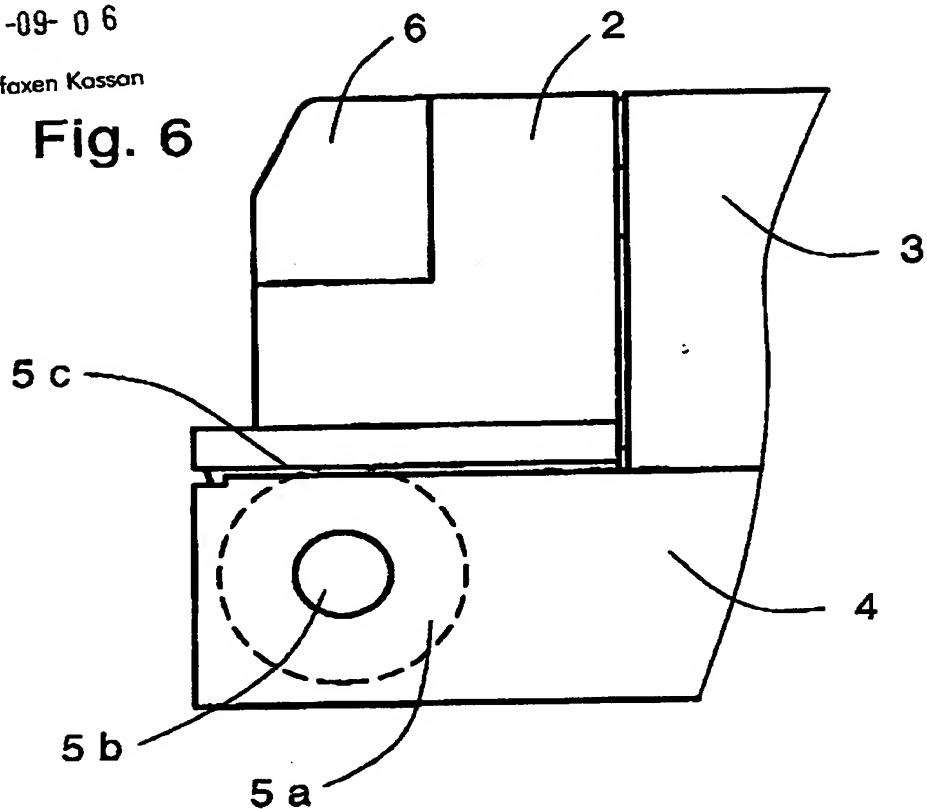
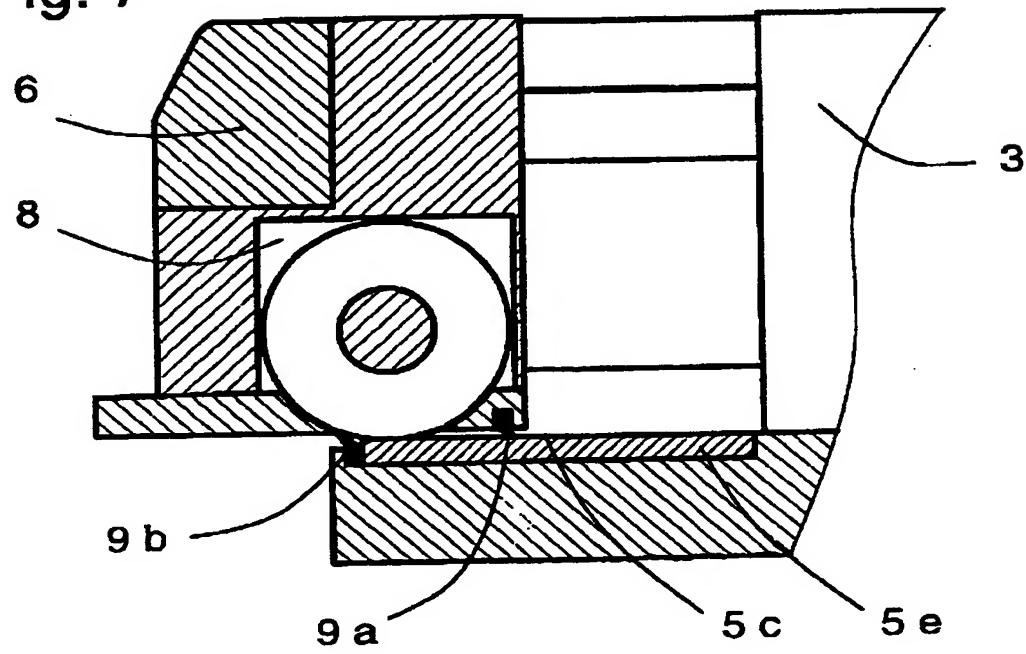


Fig. 7



Ink t Patent- och reg.

1999 -09- 06

Huvudfaxen Kassan

Fig. 8

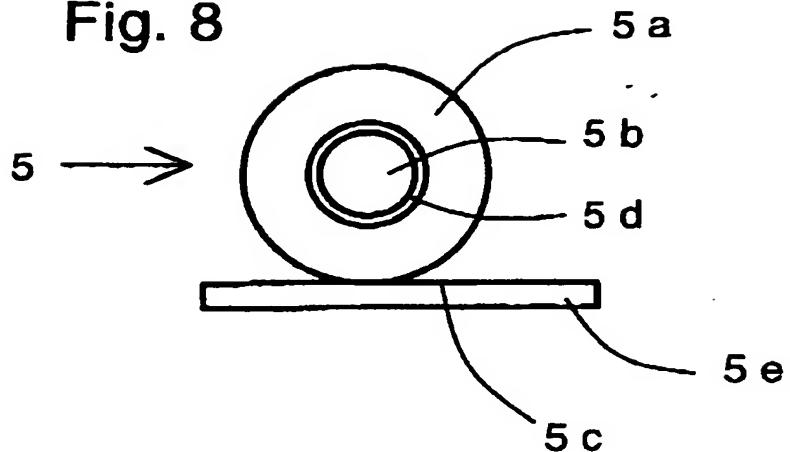
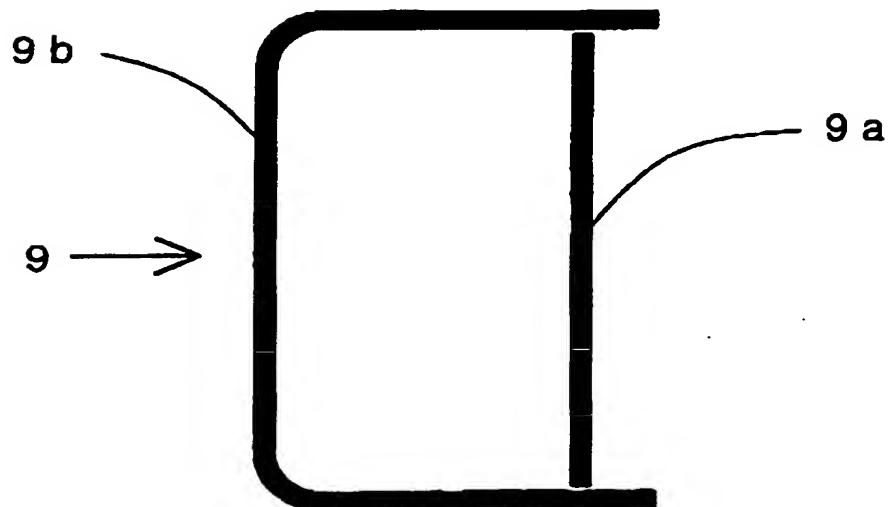


Fig. 9



**THIS PAGE BLANK (USPTO)**